

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : **2002-068147**

(43)Date of publication of application : **08.03.2002**

(51)Int.Cl. **B65B 61/20**

G06K 1/12

G06K 7/00

G09F 3/00

// B42D 11/00

B65D 77/24

(21)Application number : **2000-269790**

(71)Applicant : **SATO CORP**

(22)Date of filing : **06.09.2000**

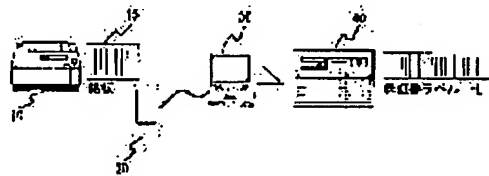
(72)Inventor : **DOBASHI IKUO**

(54) PACKING METHOD TOGETHER WITH WARRANTY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To pack a printed warranty and a product without errors by sticking a bar code label printed contents of a product name plate on the product name plate, by reading the contents of the bar code label when the product is packed, and by printing the contents on the warranty.

SOLUTION: As shown the figure 1, an executing system of the packing method together with a warranty is mainly composed of a bar code reader (reading means) 20 reading a bar code, a data processing means 30 converting the read bar code data to character data, a printer (outputting means) 40 printing out the converted character data. A bar code is coded contents of a product name plate 15 in a manufacturing process, and is stuck on the name plate 15 of the product 10 in advance. A warranty label HL in the figure 1 is outputted in bar code from the printer 40.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-68147

(P2002-68147A)

(43) 公開日 平成14年3月8日(2002.3.8)

(51) Int. Cl. ⁷	識別記号	F I	テームド*(参考)
B 6 5 B 61/20		B 6 5 B 61/20	3 E 0 5 6
G 0 6 K 1/12		G 0 6 K 1/12	A 3 E 0 6 7
	7/00		U 5 B 0 7 2
G 0 9 F 3/00		G 0 9 F 3/00	M
B 4 2 D 11/00		B 4 2 D 11/00	P

審査請求 未請求 請求項の数5 O L (全 5 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2000-289790(P2000-289790)

(22) 出願日 平成12年9月6日(2000.9.6)

(71) 出願人 000130581

株式会社サトー

東京都渋谷区渋谷1丁目15番5号

(72) 発明者 土橋 郁夫

東京都渋谷区渋谷1丁目15番5号 株式会

社サトー内

Fターム(参考) 3B05B BA20 DA05 EA02 FA02 FE13

FE14

3E067 AA11 AB31 AB48 AD49 AE51

AC01 BA06A B902A BC06A

EE04 EE22 FA01 FC01

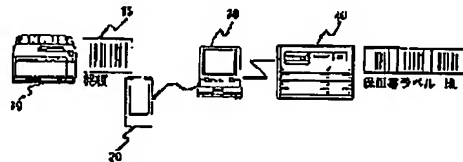
5B072 CC24 FF27 GC07

(54) 【発明の名称】 保証書同梱方法

(57) 【要約】

【課題】 製品の銘板に、銘板の内容が印刷されたバーコードラベルを貼り付けておき、製品の梱包時、バーコードラベルの内容を読み取り、保証書に印刷することで印刷された保証書と製品とを誤りなく梱包できる保証書同梱方法を提供する点にある。

【解決手段】 図1に示すように、本実施の形態に係る保証書同梱方法を実行するシステムは、バーコードを読み取るバーコードリーダー(読取手段)20と、読取られたバーコードのデータを文字データに変換するデータ処理手段30と、変換された文字データをプリント出力するプリンタ(出力手段)40とで概略構成され、製品10の銘板15には、予め製造工程において銘板15の内容がコード化されたバーコードを有する。図中の保証書ラベルHLは、プリンタ40からバーコード出力される。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 製品の梱包時に、製品の裏等に貼着されている銘板のバーコードを読み取り、読み取った情報に基づいて保証書にシリアルナンバー等を印刷し、製品に同梱する保証書同梱方法。

【請求項2】 前記銘板を作成するとき、前記銘板に記載される製品特定項目のデータをバーコードラベルに印刷し、前記銘板に貼り付ける第1の工程と、梱包作業者は、前記製品を受け入れ、前記製品の前記銘板に、前記バーコードラベルが貼り付けられているかどうか判断する第2の工程と、

該第2の工程で、前記銘板に前記バーコードラベルが貼り付けられている場合、前記梱包作業者は、読取手段で前記バーコードラベルを読み込む第3の工程と、データ処理手段を用いて、前記読取手段から送られた前記バーコードラベルのデータを文字データに変換し、出力手段から、前記製品特定項目を前記保証書にプリント出力する第4の工程と、

前記梱包作業者は、前記製品と前記保証書とを同梱する第5の工程とを備えることを特徴とする請求項1に記載の保証書同梱方法。

【請求項3】 前記第4の工程は、前記読取手段から送られた前記バーコードラベルのデータをバーコードのまま出力手段から保証書ラベルにプリント出力し、前記保証書に前記保証書ラベルを貼り付ける第6の工程を含むことを特徴とする請求項1又は2に記載の保証書同梱方法。

【請求項4】 電気製品や機械製品など製品の店頭での販売時、請求項3に記載の保証書ラベルのバーコードをバーコード読取手段で読取り、インターネットなどのネットワークを介して前記製品の流通業者やメーカーなどの供給者に前記保証書ラベルのデータを送信し、前記供給者は、前記保証書ラベルのデータに基づき、店頭での前記製品の販売状況をリアルタイムに把握することとを特徴とする製品販売状況把握方法。

【請求項5】 電気製品や機械製品など製品の店頭での販売時、前記電気製品等の銘板のバーコードを読み取り、読み取った情報に基づいて保証書を発行する方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、製品と保証書とを1つの梱包にする保証書同梱方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、機械製品や電気製品などの製品の梱包時、製品の保証書は、製品とは別に準備され、梱包作業者が製品の銘板などに記載されたシリアル番号を目視で読取り、保証書のシリアル番号と照合して、1つの梱包の中に入れることが行われている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来の

術には以下に掲げる問題点があった。

【0004】製品番号毎に設定されたバーコードを、予め製品番号毎に発行される保証書に印刷することは、製造工程と梱包作業の流れの中では困難であり、また、作業者が、製品の銘板などに記載された製品番号を読み取り、保証書の製品番号に記載するとき、梱包ミスが発生するという問題点があった。

【0005】本発明は斯かる問題点を鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、製品の銘板に、銘板の内容が印刷されたバーコードラベルを貼り付けておき、製品の梱包時、バーコードラベルの内容を読み取り、保証書に印刷することで印刷された保証書と製品とを誤りなく梱包できる保証書同梱方法を提供する点にある。

【0006】

【課題を解決するための手段】請求項1記載の本発明の要旨は、製品の梱包時に、製品の裏等に貼着されている銘板のバーコードを読み取り、読み取った情報に基づいて保証書にシリアルナンバー等を印刷し、製品に同梱する保証書同梱方法に存する。請求項2記載の本発明の要旨は、前記銘板を作成するとき、前記銘板に記載される製品特定項目のデータをバーコードラベルに印刷し、前記銘板に貼り付ける第1の工程と、梱包作業者は、前記製品を受け入れ、前記製品の前記銘板に、前記バーコードラベルが貼り付けられているかどうか判断する第2の工程と、該第2の工程で、前記銘板に前記バーコードラベルが貼り付けられている場合、前記梱包作業者は、読取手段で前記バーコードラベルを読み込む第3の工程と、データ処理手段を用いて、前記読取手段から送られた前記バーコードラベルのデータを文字データに変換し、出力手段から、前記製品特定項目を前記保証書にプリント出力する第4の工程と、前記梱包作業者は、前記製品と前記保証書とを同梱する第5の工程とを備えることを特徴とする請求項1に記載の保証書同梱方法に存する。請求項3記載の本発明の要旨は、前記第4の工程は、前記読取手段から送られた前記バーコードラベルのデータをバーコードのまま出力手段から保証書ラベルにプリント出力し、前記保証書に前記保証書ラベルを貼り付ける第6の工程を含むことを特徴とする請求項1又は2に記載の保証書同梱方法に存する。請求項4記載の本発明の要旨は、電気製品や機械製品など製品の店頭での販売時、請求項3に記載の保証書ラベルのバーコードをバーコード読取手段で読取り、インターネットなどのネットワークを介して前記製品の流通業者やメーカーなどの供給者に前記保証書ラベルのデータを送信し、前記供給者は、前記保証書ラベルのデータに基づき、店頭での前記製品の販売状況をリアルタイムに把握することとを特徴とする製品販売状況把握方法に存する。請求項5記載の本発明の要旨は、電気製品や機械製品など製品の店頭での販売時、前記電気製品等の銘板のバーコードを読み取り、読み取った情報に基づいて保証書を発行する方法に存する。

【0007】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

【0008】図1は本実施の形態に係る保証書同梱方法を実行するシステムの構成を示す図である。

【0009】図1に示すように、本実施の形態に係る保証書同梱方法を実行するシステムは、バーコードを読取るバーコードリーダー（読取手段）20と、読取られたバーコードのデータを文字データに変換するデータ処理手段30と、変換された文字データをプリント出力するプリンタ（出力手段）40とで概略構成され、製品10の銘板15には、予め製造工程において銘板15の内容がコード化されたバーコードを有する。図中の保証書ラベルH1は、プリンタ40からバーコード出力される。

【0010】図2は、図1の銘板15の一例を示す図である。図2に示すように、製品10の製造工程において、銘板15に、製造年月日、モデルナンバー、シリアルナンバー及びスペックなどの製品特定項目SKが記載されるとき、同時に、製品特定項目SKがバーコード化されて印刷されたバーコードラベル18を貼り付けられ

る。【0011】図1と図2とを参照して、バーコードラベル18のバーコード及びバーコードリーダー20の説明をする。

【0012】梱包作業時、梱包作業者の操作によりバーコードリーダー20は、銘板15に予め貼り付けられたバーコードラベル18のバーコードを読込んで、このバーコードのデータをデータ処理手段30に送る。

【0013】データ処理手段30は、このバーコードのデータを文字データに変換し、バーコードとともにプリンタ40に送る。

【0014】プリンタ40は、データ処理手段30から送られたバーコードを保証書ラベルH1にプリント出力する。

【0015】図3は、図1の保証書ラベルH1の利用例を示す図である。図3に示すように、プリンタ40からバーコードを保証書ラベルH1にプリント出力するとき、同時に、データ処理手段30から送られた製品特定項目SKの文字データを保証書H1に直接プリント出力する。

【0016】梱包作業者は、出力された保証書H1に保証書ラベルH1を貼り付け、製品10と一緒に梱包する。

【0017】図4は、図1の動作の流れを示すフローチャートである。

【0018】図4を参照して、本実施の形態に係る保証書同梱方法の流れを説明する。

【0019】製品の製造工程において、製造年月日、モデルナンバー、シリアルナンバー及びスペックなどの製品特定項目SKが記載される銘板15を作成するとき、

この製品特定項目SKのデータをバーコードラベル18に印刷し、図2に示すように銘板15に貼り付けておく（図示せず）。

【0020】梱包作業者は、製品10を受け入れる（ステップS1）。

【0021】製品10の銘板15に、バーコードラベル18が貼り付けられているかどうか判断する（ステップS2）。

【0022】バーコードラベル18が貼り付けられている（図中、Yesの）場合、バーコードリーダー20でバーコードラベル18を読込む（ステップS3）。

【0023】データ処理手段30は、バーコードリーダー20から送られたバーコードラベル18のデータを文字データに変換し、プリンタ40から、製品特定項目SKを保証書H1にプリント出力し、同時に、バーコードラベル18のデータをバーコードのまま保証書ラベルH1にプリント出力する（ステップS4）。

【0024】梱包作業者は、保証書H1に保証書ラベルH1を貼り付け、製品と保証書H1とを梱包し（ステップS5）、製品10の梱包作業を終了する。

【0025】ステップS2において、銘板15に、バーコードラベル18が貼り付けられていない（図中、Noの）場合、梱包作業者は、製品10の銘板15を参照して、製品10と予め紐付けされている保証書H1とを梱包し（ステップS6）、梱包作業を終了する。

【0026】実施の形態に係る保証書同梱方法は上記の如く構成されているので、以下に掲げる効果を奏する。

【0027】製品10毎の製品特定項目SKをバーコードラベル18に印刷して、各々の製品10の銘板15に、予め貼り付けておくことで、梱包作業者は、銘板15のバーコードをバーコードリーダーで読込み、このバーコードの内容を保証書H1に印刷し、また、バーコードを保証書ラベルH1に印刷して、保証書H1に貼り付けることで、製品10と保証書H1とがミスマッチすることなく梱包できる。

【0028】なお、店頭でこの製品を販売するとき、バーコードが印刷された保証書ラベルH1をバーコードリーダーで読取り、インターネットなどのネットワークを介して製品10の流通業者やメーカーに保証書ラベルH1のデータを送信することで、流通業者やメーカーでは、店頭での製品10の販売状況をリアルタイムに把握することができる。

【0029】なお、本実施の形態においては、本発明はそれに限定されず、本発明を適用する上で好適な、保証書同梱方法に適用することができる。

【0030】また、上記構成部材の数、位置、形状等は上記実施の形態に限定されず、本発明を実施する上で好適な数、位置、形状等にすることができる。

【0031】なお、各国において、同一構成要素には同一符号を付している。

【0032】

【発明の効果】本発明は以上のように構成されているので、以下に掲げる効果を奏する。

【0033】製品毎のシリアルナンバーなど保証書に記載される事項をバーコードラベルに印刷して、各々の製品の銘板に、予め貼り付けておくことで、梱包作業者は、銘板のバーコードをバーコードリーダーで読み取り、このバーコードを保証書、又は、保証書に貼り付けるバーコードラベルに出力することで、製品と保証書とがミスマッチすることなく梱包される。

【0034】店頭での製品を販売時に、保証書ラベルをバーコードリーダーで読み取り、インターネットを介して製品の供給者にデータを送信することで、店頭での作業に負担をかけずに供給者は、店頭での製品の販売状況をリアルタイムに把握することができる。

【図面の簡単な説明】

*【図1】本発明の実施の形態に係る保証書同梱方法を実行するシステムの構成を示す図である。

【図2】図1の銘板の一例を示す図である。

【図3】図1の保証書ラベルの利用例を示す図である。

【図4】図1の動作の流れを示すフローチャートである。

【符号の説明】

HL 保証書ラベル

HS 保証書

10 SK 製品特定項目

11 製品

15 銘板

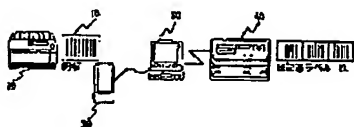
18 バーコードラベル

20 バーコードリーダー（読取手段）

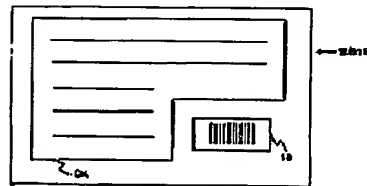
30 データ処理手段

* 40 プリンタ（出力手段）

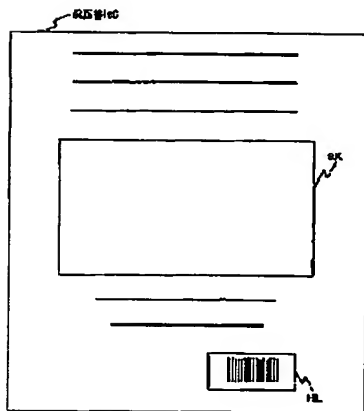
【図1】



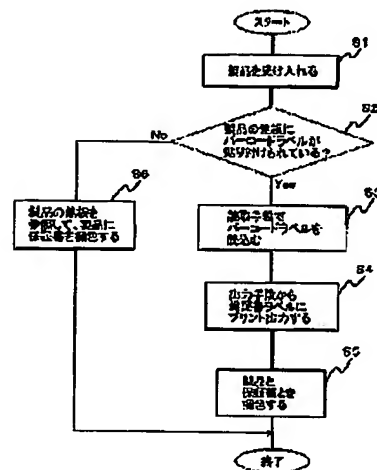
【図2】



【図3】



【図4】



(5)

特開2002-68147

フロントページの続き

(51)Int.Cl.

B65D 77/24

識別記号

F I

B65D 77/24

シーコード (参考)